

[First Hit](#)    [Previous Doc](#)    [Next Doc](#)    [Go to Doc#](#)

End of Result Set

[Generate Collection](#)  [Print](#)

L4: Entry 1 of 1

File: DWPI

Sep 1, 1976

DERWENT-ACC-NO: 1976-72203X

DERWENT-WEEK: 200300

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Disinfectant compsn for doormat surfaces - contains methyl and propyl p-hydroxy-benzoates and benzyl alcohol

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
VARGA J	VARGI

PRIORITY-DATA: 1976BE-0841452 (May 5, 1976)

[Search Selected](#)  [Search All](#)  [Clear](#)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<input type="checkbox"/> <u>BE 841452 A</u>	September 1, 1976		000	

INT-CL (IPC): A61L 0/00

ABSTRACTED-PUB-NO: BE 841452A

BASIC-ABSTRACT:

The surface of a doormat is treated with a combination of methylparaben (nipagin), propylparaben (nipasol) and benzyl alcohol to disinfect it and destroy bacteria, fungi and viruses deposited on the mat when feet are wiped on them (Methyl and propyl paraben are methyl and propyl p-hydroxybenzoates). Used for mats in medical rooms hospitals, factories, offices etc; the surface is effectively disinfectant for a long time and over a pH of 1-8. The combination of the cpds. presides a synergistic effect against bacteria.

TITLE-TERMS: DISINFECT COMPOSITION SURFACE CONTAIN METHYL PROPYL P HYDROXY BENZYL ALCOHOL

DERWENT-CLASS: A97 D22 E14 P34

CPI-CODES: A08-M02; A12-D02; A12-V03; D09-A01; E10-E02F; E10-E04M;

CHEMICAL-CODES:

Chemical Indexing M3 \*01\*

Fragmentation Code

H4 M311 M332 M321 M280 M342 M340 M370 M391 G100  
M531 H401 H481 P200 Q261 M510 H8 M520 M540 P863

BEST AVAILABLE COPY

M782 R023 R024 M414 M902

Chemical Indexing M3 \*02\*

Fragmentation Code

H4 J2 M210 M213 M214 M231 M270 M281 M313 M314  
M320 G100 M531 H401 H441 J231 P200 Q261 M510 J0  
H8 M520 M540 P863 M782 R023 R024 M414 M902

Chemical Indexing M3 \*03\*

Fragmentation Code

H4 J2 M210 M211 M231 M270 M281 M311 M320 G100  
M531 H401 H441 J231 P200 Q261 M510 J0 H8 M520  
M540 P863 M782 R023 R024 M414 M902

Chemical Indexing M3 \*04\*

Fragmentation Code

G000 G001 G010 G011 G012 G013 G014 G015 G016 G017  
G018 G019 G100 H4 H401 H481 H8 M280 M311 M321  
M332 M340 M342 M370 M391 M414 M510 M520 M531 M540  
M782 M903 P200 P863 Q261 R023 R024

Chemical Indexing M3 \*05\*

Fragmentation Code

G000 G001 G010 G011 G012 G013 G014 G015 G016 G017  
G018 G019 G100 H4 H401 H441 H8 J0 J011 J2  
J231 M210 M213 M214 M231 M270 M281 M313 M314 M320  
M414 M510 M520 M531 M540 M782 M903 P200 P863 Q261  
R023 R024

Chemical Indexing M3 \*06\*

Fragmentation Code

G000 G001 G010 G011 G012 G013 G014 G015 G016 G017  
G018 G019 G100 H4 H401 H441 H8 J0 J011 J2  
J231 M210 M211 M231 M270 M281 M311 M320 M414 M510  
M520 M531 M540 M782 M903 P200 P863 Q261 R023 R024

Multipunch Codes: 012 034 04- 074 075 076 135 137 27& 501 645 678 720

[Previous Doc](#)

[Next Doc](#)

[Go to Doc#](#)



MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES

N°  
851.452

Classif. Internat.: B 29 D

Mis en lecture le: 16-6-1977

Le Ministre des Affaires Économiques,

Vu la loi du 24 mai 1854 sur les brevets d'invention;

Vu la Convention d'Union pour la Protection de la Propriété Industrielle;

Vu le procès-verbal dressé le 16 février 1977 à 15 h. 35  
au greffe du Gouvernement provincial d'Anvers;

## ARRÊTE :

Article 1. — Il est délivré à la Sté dite: CORONET-WERKE HEINRICH SCHLEEF GMBH.,  
6948 Wald-Michelbach/Odenwald (Allemagne),

repr. par Mr M. Bookstaal à Anvers,

un brevet d'invention pour : Corps d'appareils d'entretien, brosses, outils de  
peintres ou analogues,qu'elle déclare avoir fait l'objet de demandes de brevet déposées en  
Allemagne (République Fédérale) le 18 février 1976, n° P 26 06 343.4  
et le 24 août 1976, n° P 26 37 950.0.Article 2. — Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et  
périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit  
de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.Au présent arrêté demeurera joint un des doubles de la spécification de l'invention  
(mémento descriptif et éventuellement dessins) signés par l'intéressé et déposés à l'appui  
de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 15 mars 1977.

PAR DÉLÉGATION SPÉCIALE:  
Le Directeur
  
A. SCHURMANS

## **MEMOIRE DESCRIPTIF**

**déposé à l'appui d'une demande de**

## **BREVET BELGE**

**formulée par**

**Société dite: CORONET-WERKE HEINRICH SCHLERF GmbH**

**pour**

**"Corps d'appareils d'entretien, brosses, outils de peintres  
ou analogues"**

**comme**

### **BREVET D'INVENTION**

**Priorité des deux demandes de brevet déposées en Allemagne  
(Rép. Féd.), respectivement le 18 février 1976 sous le  
n° P 26 06 343.4 et le 24 août 1976 sous le n° P 26 37 950.0,  
toutes deux au nom de la Société susdite.**

La présente invention concerne un corps en matière plastique expansé pour les appareils d'entretien, brosses ou matériel de peintres en bâtiment.

Jusqu'à présent les corps en bois pour les appareils 5 d'entretien et outils du type précité se maintenaient sur le marché, mais à l'heure actuelle les corps en matière synthétique prennent de plus en plus d'importance, car ils offrent davantage de résistance, sont plus légers, plus hygiéniques et ne suintent pas en cours de travaux se faisant avec de l'eau. Pour des raisons 10 d'économie de matière et pour atteindre un poids faible, on emploie de nombreuses matières plastiques expansées, telles que, par exemple, polystyrène expansé dur ou polypropylène.

De nos jours l'obtention de tels corps ne peut plus se faire dans des conditions économiques favorables du fait de 15 l'augmentation, ces derniers temps notamment, du prix des matières premières. Il faut ajouter à cela que la surface du corps expansé doit être laquée après démolage pour lui conférer un aspect suffisamment conforme aux exigences ; cette surface présente en effet des stries, des lignes d'écoulement et une certaine tendance à 20 l'écaillage. La nécessité du laquage entraîne bien entendu des frais supplémentaires et empêche dans une certaine mesure la fabrication en série, car cette opération ne peut avoir lieu qu'après un certain temps de stockage, temps pendant lequel le produit de démolage et le catalyseur d'expansion doivent s'évaporer. 25 Des frais supplémentaires sont encore liés à ce fait.

Un but de la présente invention est de proposer un matériau plus économique pour les corps d'appareils précités.

Ce but est atteint par le fait que la matière plastique utilisée est une polyoléfine régénérée ou un mélange de polyoléfines 30 régénérées, et par le fait que le corps comporte en surface une structure obtenue synthétiquement au moment de l'expansion.

Les déchets de polyoléfine qui apparaissent au cours de divers processus de mise en œuvre de matières plastiques, telles que polypropylène, polyéthylène ou polybutadiène, sont régénérables 35 et transformables en produits de moindre qualité. Si l'on entreprend l'expansion d'une telle matière, on obtient une surface irrégulière d'un aspect peu esthétique qui ne répond pas aux exigences des utilisateurs. Un laquage de ce matériau n'est possible qu'après interposition d'un enduit primaire ou après un traitement de 40 surface adéquat, contrairement à ce qui est possible avec le

polystyrène expansé, car les polypropylènes présentent de fortes tendances hydrophobes et oléophobes.

La présente invention fournit un moyen de fabriquer un corps, conforme aux exigences, à moindres frais et à partir de 5 matières plastiques considérées comme des rebuts ; elle fournit aussi les mesures à prendre pour que la surface du corps présentant un aspect déplorable en fin d'expansion prenne un aspect correspondant à ces exigences. La structure est avantageusement obtenue directement dans le moule, par un aménagement correspondant des 10 surfaces dudit moule. Naturellement, une structure quelconque peut être obtenue ; elle peut, par exemple, comporter des lignes, à la manière des fibres du bois, ou présenter des pores.

Par rapport au bois principalement utilisé pour de telles applications jusqu'à présent, apparaît le grand avantage d'une 15 stabilité plus importante et d'une résistance presque illimitée aux solvants, par exemple à ceux utilisés avec les laques et peintures. La stabilité est conservée, même après une utilisation prolongée, car le matériau ne s'ouvre pas et ne se désagrège pas. Les laques et peintures ne restant qu'à la surface du corps en 20 matière plastique, on peut les en éliminer facilement.

Une autre mesure qu'on peut prendre pour améliorer la surface irrégulière résultant du procédé de fabrication consiste à teinter le corps en une couleur très sombre. Une telle teinte sombre rend optiquement moins apparente l'irrégularité de la 25 structure superficielle. Etant donné que la matière régénérée, notamment après plusieurs utilisations, ne présente qu'une faible faculté de réticulation, il est utile d'y ajouter un produit réticulant, par exemple sous forme d'un caoutchouc thermoplastique.

Selon une autre caractéristique de l'invention, on choisit 30 la masse du produit fini, par rapport à son volume, et on commande le processus d'expansion de telle sorte qu'on puisse respecter une masse volumique comprise entre 0,5 et 0,9 g/cm<sup>3</sup>, ce qui permet une économie de matière par rapport à du polypropylène normal, par exemple, présentant une masse volumique de 0,92 g/cm<sup>3</sup>. Des essais 35 pratiques ont montré que des produits satisfaisants pouvaient encore être obtenus entre 0,5 et 0,6 g/cm<sup>3</sup>. Il est ainsi possible de fabriquer à moindres frais des corps plus grands et plus légers.

Il est enfin possible de charger la matière synthétique avec des matières de remplissage, telles que l'amiante, la craie, 40 la sciure de bois ou des matières analogues qui peuvent, selon le

choix, avoir une heureuse influence sur le fini de la surface, sa dureté et son aspect.

L'utilisation de la présente invention pour des objets de brosserie offre la possibilité de former au moment de l'expansion 5 les trous nécessaires à la mise en place des poils, ainsi éventuellement qu'à celle d'un manche rapporté. On réalise ainsi une économie par rapport au procédé connu de réalisation ultérieure de perçages dans du polystyrène expansé dur. Par ailleurs on obtient 10 des trous aux parois lisses qui sont bien plus aptes à recevoir les poils de brosse que les trous aux parois poreuses obtenus par perçage ultérieur.

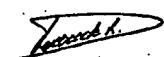
Les polyoléfines étant élastiques, il est possible de former sur le corps dès la fabrication de celui-ci, des accessoires, par exemple crochets ou anses de suspension, sans risque de rupture, 15 comme cela est le cas avec le polystyrène expansé dur. De tels crochets ou anses servent au rangement ou à la présentation avec un faible encombrement des outils dans les locaux de vente.

REVENDICATIONS

1. Corps en matière plastique moussée pour appareils d'entretien, articles de brosses, matériel de peintres ou analogues, caractérisé en ce que la matière plastique est une polyoléfine régénérée ou un mélange de différentes polyoléfines régénérées, et en ce que le corps est muni à sa surface d'une structure obtenue artificiellement en ce qui concerne le moussage.
2. Corps selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la matière plastique est un polypropylène régénéré.
- 10 3. Corps selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé par le fait que le polypropylène régénéré est mélangé à un produit réticulant, par exemple un caoutchouc thermoplastique.
4. Corps selon les revendications 1 à 3, caractérisé par le fait que la structure est une structure en lignes, à la manière 15 des fibres du bois.
5. Corps selon les revendications 1 à 3, caractérisé par le fait que la structure est à pores ouverts.
6. Corps selon les revendications 1 à 5, caractérisé par le fait qu'il est coloré en une couleur d'un sombre intense.
- 20 7. Corps selon les revendications 1 à 6, caractérisé par le fait qu'il présente une masse volumique comprise entre 0,5 et 0,9 g/cm<sup>3</sup>.
8. Corps selon les revendications 1 à 7, caractérisé par le fait qu'à la matière plastique sont ajoutées des charges.
- 25 9. Corps selon les revendications 1 à 8, pour objets de brosserie, caractérisé par le fait que les forages pour enfichage des poils de brosse sont formés par suite du moussage de la matière synthétique.
10. Corps selon les revendications 1 à 9, caractérisé par 30 le fait que des accessoires, par exemple des crochets ou des trous de suspension, par exemple détachables, sont formés sur lui au moment de sa fabrication.
- 11.- Corps d'appareils d'entretien, brosses, outils de peintres ou analogues, substantiellement tel que décrit précédemment.

p.pon de: Société dite: CORONET-WERKE HEINRICH SCHLERF GmbH,  
Anvers, le 15 février 1977.

p.pon de: Bureau des Brevets et des  
Marques M.F.J. Bockstaal.



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**